

## RINGKASAN

PT Central Georgette Nusantara (CGN) berdiri pada tahun 1988 didirikan oleh Bapak Tatang Hermawan pada tanggal 2 April 1988 dengan akte pendirian pabrik No. 49 yang dibuat oleh Notaris Netty Tjandaria, SH. Perusahaan ini berlokasi di Jl. Cibaligo No. 45 Cimindi- Cimahi dengan luas tanah 50 ha dan luas bangunan 30 ha atau 60% dari luas tanah secara keseluruhan. PT CGN merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pertenunan, pencelupan, dan penyempurnaan dengan produk utama yang dihasilkan adalah kain *georgette*. Struktur organisasi perusahaan ini berbentuk garis dan staf dengan kekuasaan tertinggi dipegang oleh Presiden Komisaris. Status penanaman modal tersebut merupakan Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) dengan sistem pemasaran *job order* yang pemasaran produknya 80% keluar negeri dan 20% dalam negeri. Jumlah karyawan yang dimiliki sebanyak 1835 orang yang diantaranya memiliki tingkat pendidikan lulusan SD 2,45 %, lulusan SLTP 32,90 %, lulusan SMA 57,16%, dan lulusan perguruan tinggi (D1-D4/S1) 7,49 %. Dalam melaksanakan program pelatihan dan pengembangan, maka diadakan program pelatihan yang disesuaikan dengan kebutuhan karyawan, baik untuk level pelaksana maupun level *managerial*. Besarnya upah yang diberikan berdasarkan ketentuan upah minimum yang diberlakukan pemerintah dan sesuai dengan jabatan karyawan dalam perusahaan.

Departemen Pencelupan & Penyempurnaan yang memproduksi kain dengan bahan baku poliester. Jenis produksi di Departemen pencelupan dan penyempurnaan terdapat 2 jenis, yaitu kain berwarna dan kain PFP (*Preparation For Printing*) dengan jumlah produksi pada bulan Oktober 3.428.631,41yard yang diantaranya 75 % kain berwarna dan 25% kain PFP. Proses produksi pada departemen Pencelupan & Penyempurnaan meliputi proses persiapan penyempurnaan, proses pencelupan, dan proses penyempurnaan kimia & fisika. Mesin – mesin yang digunakan antara lain mesin *plaiting, sofcer, jet dyeing, rotary washer, scutcher, dryer, stenter, L-Box, FACTS* dan mesin inspeksi. Untuk memelihara mesin – mesin tersebut terdapat bagian *maintenance* yang merawat mesin secara *preventive maintenance* dan *corrective maintenance*. Pengendalian mutu dilakukan pada raw material, ketika proses dan pada produk yang dihasilkan. Bagian PPC & inspecting yang bertanggung jawab terhadap kualitas dan kuantitas bahan baku kain *grey* yang masuk serta produk jadi yang dihasilkan. Sarana penunjang berupa tenaga listrik dari PLN dengan kapasitas 5540 kVA yang bersumber dari 8 unit generator 500 kVA, tenaga uap dari 3 unit boiler dan 1 unit *oil heater*, pengolahan air proses dan air limbah, laboratorium dan pergudangan.

Pada bab IV berisi diskusi mengenai pengamatan upaya agar meminimalisir proses *topping* pada bagian pencelupan. *Topping* adalah proses pencelupan ulang yang dilakukan pada kain hasil pencelupan yang warnanya belum atau kurang mencapai warna target, dengan menambahkan 5-10% zat warna dari resep awal guna mencapai hasil warna yang diinginkan. Oleh karena itu dilakukan analisa penyebab terjadinya *topping* dengan menggunakan alat kendali mutu diagram tulang ikan. Faktor penyebab *topping* terdapat pada material, mesin dan manusia. Upaya yang dapat dilakukan ialah menambahkan kolom *checklist* pada resep pencelupan, sehingga dapat meminimalisir kesalahan dalam pembacaan standar resep atau penyetelan kondisi mesin yang mungkin dapat terjadi pada proses pencelupan diproduksi.